


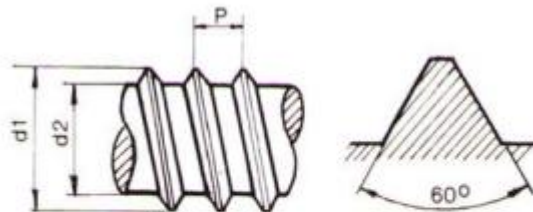


DIN 7981 - DIN 7982 - DIN 7983
ISO 7049 - ISO 7050 - ISO 7051

Désignation : une vis taraudeuse à tôle, à empreinte cruciforme, zinguée, bout pointu, à tête cylindrique, Ø 4,2 mm, et 15 mm de longueur L = DIN 7981 n° 8 x 5/8''.

	N° ISO	4	6	7	8	10	12	14	
	d mm	2,9	3,5	3,9	4,2	4,8	5,5	6,3	
	D	5,6	6,9	7,5	8,2	9,5	10,8	12,5	
	k	2,2	2,6	2,8	3,05	3,55	3,95	4,55	
	L	Poids en kg aux 1000 pièces							
 <p>Tête cylindrique DIN 7981</p>	1/4	0,40	0,76	1,05	1,22	1,85	3,20	3,90	
	3/8	0,51	0,79	1,27	1,46	2,20	3,60	4,44	
	1/2	0,63	0,97	1,46	1,67	2,50	4,38	5,52	
	5/8	0,74	1,12	1,84	2,10	3,10	4,00	5,52	
	3/4	0,85	1,27	1,84	2,10	3,10	4,00	5,52	
	7/8	1,00	1,42	2,10	2,80	4,10	5,67	7,32	
	1''	1,00	1,42	2,10	2,80	4,10	5,67	7,32	
	1'' 1/4		1,87	2,79	3,30	4,70	6,45	8,40	
	1'' 1/2		2,10	3,05	3,80	5,74	7,25	9,50	
	2''			4,30	5,90	8,08		10,6	
	Emball.	200							100
 <p>Tête fraisée DIN 7982</p>	D	5,5	6,8	7,5	8,1	9,5	10,8	12,4	
	k	1,7	2,1	2,3	2,5	3	3,4	3,8	
	L	Poids en kg aux 1000 pièces							
	3/8	0,35	0,54	0,66	0,77	1,10	2,11	2,53	
	1/2	0,47	0,71	0,88	1,02	1,45	2,49	3,07	
	5/8	0,58	0,87	1,07	1,23	1,75	2,87	3,61	
	3/4	0,69	1,02	1,26	1,44	2,05	3,26	4,15	
	7/8	0,90	1,17	1,45	1,65	2,35	3,65	4,69	
	1''	1,05	1,32	1,64	1,86	2,65	4,56	5,95	
	1'' 1/4		1,62	2,00	2,35	3,35	5,43	7,03	
1'' 1/2		1,92	2,44	2,84	4,05	6,30	8,40		
1'' 3/4				3,33	4,75	6,90	9,77		
2''				3,82	5,10				
	Emball.	200							100
 <p>Tête goutte de suif DIN 7983</p>	D	5,5	6,8	7,5	8,1	9,5	10,8	12,4	
	k	1,7	2,1	2,3	2,5	3	3,4	3,8	
	L	Poids en kg aux 1000 pièces							
	3/8	0,44	0,72	0,89	1,07	1,53	2,64	3,46	
	1/2	0,56	0,90	1,11	1,32	1,88	3,12	4,00	
	5/8	0,67	1,05	1,30	1,53	2,18	3,50	4,54	
	3/4	0,78	1,20	1,49	1,74	2,48	3,89	5,08	
	7/8	0,78	1,35	1,68	1,95	2,78	4,28	5,62	
	1''		1,50	1,87	2,16	3,08	5,19	6,88	
	1'' 1/4		1,99	2,20	2,65	3,78	5,97	7,96	
1'' 1/2		2,50	2,60	3,14	4,40	6,80	9,30		
1'' 3/4			3,00	3,63	5,00	7,70	10,6		
2''				4,12	5,60				
	Emball.	200							100

Acier



D'après ISO 1478 - 1983 et DIN 7970

Filet

∅ nominal ISO n° de jauge	4	5	6	7	8	10	12	14
d1 mm P =	2,9 1,1	3,3 1,3	3,5 1,3	3,9 1,3	4,2 1,4	4,8 1,6	5,5 1,8	6,3 1,8
d1 { min max	2,9 2,76	3,3 3,12	3,53 3,35	3,91 3,73	4,22 4,04	4,8 4,62	5,46 5,28	6,25 6,03
d2 { min max	2,18 2,08	2,39 2,29	2,64 2,51	2,92 2,77	3,10 2,95	3,58 3,43	4,17 3,99	4,88 4,70
y (1)	2,6	3	3,2	3,5	3,7	4,3	5	6

(1) C'est-à-dire longueur de filetage incomplet d'extrémité.

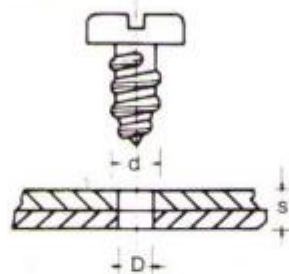


Tableau des forages

Matériau		Tôle d'acier, matière plastique				Tôle d'aluminium, matière plastique			
∅ d		Epaisseur du matériau S (mm)							
		0,5 à 1,0	1,0 à 2,0	2,0 à 3,0	3,0 à 4,0	0,5 à 1,0	1,0 à 2,0	2,0 à 3,0	3,0 à 4,0
Jauge	mm	Diamètre du trou à forer D (1)							
2	2,2	1,7 à 1,8				1,6			
4	2,9	2,3 à 2,6				2,3			
6	3,5			2,8 à 3,2				2,6 à 2,9	
7	3,9			3,0 à 3,6				3,0 à 3,5	
8	4,2			3,3 à 3,8				3,2 à 3,6	
10	4,8			4,0 à 4,5				3,7 à 4,2	
12	5,5			4,7 à 5,0				4,4 à 4,8	
14	6,3			5,5 à 5,9				5,2 à 5,5	
5/16"	8			6,8 à 7,4				6,5 à 7,0	
3/8"	9,6			8,5 à 8,9				8,1 à 8,7	

(1) Ces valeurs sont indicatives et n'engagent pas notre responsabilité.

Exemple d'une vis n° 6 dans une tôle d'acier de 2 mm d'épaisseur : trou de forage 3,0 mm.